

428/194

GROUP 2 19 10
CLASS.
RECORDED

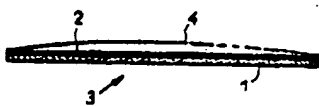
⑪ 1.596.492

2

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
MINISTÈRE
DU DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL
ET SCIENTIFIQUE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

BREVET D'INVENTION

- ⑪ N° du procès verbal de dépôt 158.592 - Paris.
⑫ Date de dépôt 10 juillet 1968, à 14 h 6 mn.
Date de l'arrêté de délivrance 22 juin 1970.
④⑥ Date de publication de l'abrégé descriptif au
Bulletin Officiel de la Propriété Industrielle. 31 juillet 1970 (n° 31).
⑤① Classification internationale B 32 b/B 65 d.

81532R-A. A37. FR-158592. R44. Bourgeois B. A92.b6. B32b B65d (31-07-70)...	/BOU.10-07-68. *FR-1596492-Q.	A12-P6, A12-W3.	121
NEW Manufacture of packets using a flat rigid base to which is glued a plastic sheet, and onto this sheet is fixed a second plastic sheet by welding around the edges. USE For containers to be used for displaying merchandise. ADVANTAGES The merchandise is sealed off between the two sheets of plastic and is visible. The presentation of the packet is considerably improved by the designs which may be imprinted onto the rigid base, whilst maintaining the low cost of a plastic container. DESCRIPTION The rigid base (1) is preferably made from a sheet of cardboard or some other fibrous material with a cellulose		structure, and bears decorative printed designs. The transparent plastic sheets are preferably made in polyvinyl chloride, and the first sheet (2) is glued to the base by a layer of an adhesive with a polyvinyl alcohol base. The second sheet (4) is welded to the first, by a conventional process, around three edges, the merchandise inserted, and the fourth edge welded. As a variation, a window may be made in the base material, which is covered by the plastic sheet, allowing the contents of the packet to be viewed from both sides. 	
		Contd 81532R	

③⑩ Priorité conventionnelle :

③② ③③ ③① Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11,
§ 7, de la loi du 5 juillet 1844, modifiée par la loi du 7 avril 1902.

428/194

FRANCE
GROUP
CLASS.
RECORDED

1970

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
MINISTÈRE
DU DÉVELOPPEMENT INDUSTRIEL

⑪ 1.596.492

2

⑤4 Perfectionnements aux procédés de fabrication de sachets, étuis ou contenants en matériau souple.

⑦2 Invention :

⑦1 Déposant : BOURGOIS Bernard, résidant en France (Paris).

Mandataire : Jean-Michel Wägret, 10, rue de la Pépinière, Paris (8°).

③0 Priorité conventionnelle :

③2 ③3 ③1 *Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844, modifiée par la loi du 7 avril 1902.*

- 1 La présente invention concerne des perfectionnements apportés aux procédés en vue de la réalisation de contenants tels qu'étuis, sachets ou analogues.

Les étuis, emballages, sachets ou analogues réalisés en matière plastique sont actuellement très appréciés pour leur simplicité de fabrication et leur bas prix
5 de revient ; ils présentent cependant l'inconvénient d'être d'une présentation assez banale et sont difficiles à enrichir par impression ou autrement. Ils manquent également de tenue propre.

L'invention vise à réaliser un étui, conditionnement ou emballage, alliant les avantages de bon marché et de facilité d'utilisation des matières plastiques et la
10 richesse de présentation de supports plus nobles ou susceptibles d'être enrichis par impression tel que carton ou analogue.

L'invention concerne un procédé pour la réalisation d'emballages, étuis, sachets ou analogue, caractérisé en ce que l'on rapporte sur un élément support en carton ou matériau à base de fibres de cellulose un premier film d'un matériau plastique,
15 solidarisé sur le support en carton par un enduit convenable, et que l'on rapporte ensuite un second film en matériau plastique solidarisé par ses bords sur le premier film thermoplastique.

L'invention concerne également un étui, sachet ou emballage, caractérisé en ce qu'il est constitué d'une couche support en matériau rigide ou semi-rigide, de pré-
20 férence en carton ou feuille à base d'un matériau en fibres cellulosiques, d'une couche complémentaire en matériau plastique, solidarisée sur la couche support en carton par tout enduit ou adhésif approprié et d'une troisième couche également en matériau thermoplastique solidarisée par ses bords sur le film thermoplastique précédent.

25 L'espace entre le support rigide plastifié et la feuille plastique externe, solidarisée sur ce support par ses bords seulement, définit une capacité apte à recevoir le produit contenu.

De préférence les deux feuilles thermoplastiques sont solidarisées par thermosoudure ou autre soudure et à cette fin sont soumises à l'action d'électrodes
30 de types connus agissant par effet thermique ou par impulsion haute fréquence ou ultra son.

De préférence encore les deux feuilles thermoplastiques sont constituées d'un film de polychlorure de vinyle et l'enduit permettant la solidarisation de la couche de matière plastique intermédiaire sur le support rigide est constitué
35 par un alcool polyvinylique.

- 1 On obtient ainsi un étui ou emballage possédant par sa face rigide ou semi rigide une tenue propre et présentant un aspect fini et riche grâce aux impressions qu'il peut recevoir sur cette face, tandis que l'étui ou l'emballage présente par ailleurs les avantages techniques (imperméabilité, transparence) du matériau
- 5 plastique contenant le produit conditionné.

Selon une variante on peut prévoir la face rigide ou semi-rigide du sachet avec une fenêtre qui sera obturée par le film de matière plastique transparente adhérent à la face rigide, permettant ainsi aux usagers de voir le produit contenu

10 dant à la face rigide.

L'invention sera mieux comprise de la description qui suit et qui se rapporte à un exemple de réalisation d'un sachet ou étui, avec référence aux dessins annexés.

La figure 1 représente une vue en perspective des divers éléments composant l'emballage.

- 15 La figure 2 représente une vue en coupe de l'emballage une fois terminé.

Dans le procédé de l'invention on dispose un élément support 1 en matériau rigide ou semi rigide, par exemple en carton et apte à recevoir de façon connue toutes inscriptions publicitaires ou autre.

- 20 Ce support est enduit sur son verso d'un produit adhésif spécifique et apte à permettre l'encollage d'un film ou pellicule d'une matière plastique transparente rapportée sur ce support.

Par exemple le film complémentaire est constitué d'une feuille ou pellicule 2 en chlorure de polyvinyle solidarisée sur le support 1 par une couche d'enduit à base d'alcool polyvinylique.

- 25 On obtient ainsi un élément support rigide 3 plastifié sur une face.

Sur cet élément 3 est rapporté une seconde feuille 4 de format sensiblement identique et qui est solidarisée sur le support plastifié 3 par tout moyen approprié et de préférence par soudure thermique des bords, au moyen d'électrodes à impulsion haute fréquence. De préférence les deux éléments support plastifié 3 d'une

30 part et feuille externe plastique 4 sont solidarisés par leurs bords et sur trois côtés de façon à laisser libre une ouverture latérale permettant l'insertion ou le passage des produits contenus. Il est encore possible de pratiquer ultérieurement une soudure de fermeture après mise en place du contenu de façon à obturer le sachet.

- 1 La description qui précède n'a été donnée qu'à titre d'exemple non limitatif et l'on pourra sans franchir les limites de l'invention réaliser à partir des éléments décrits diverses variantes et formes de réalisation de l'invention.

R E S U M E

- 1 - procédé pour la fabrication d'étuis, sachets, emballages ou analogue, caracté-
5 risé en ce que l'on plastifie un élément support de nature rigide ou semi rigide, auquel est rapporté une pellicule de matériau plastique solidarisé sur l'élément support rigide par un enduit adhésif approprié, que l'on superpose ultérieurement à cet ensemble support ainsi constitué une seconde feuille de matériau plastique de même nature que la précédente et qui est solidarisé sur la couche plastifiée
10 par soudure thermique,

- 2 - procédé selon 1, caractérisé en outre par les points suivants pris isolément ou en combinaison

a) l'élément support semi rigide est en carton.

b) l'élément support est plastifié par apport d'une pellicule de chlorure de polyvi-
15 nyle.

c) la feuille de chlorure de polyvinyle est rapportée à l'élément support et solidarisée par un enduit adhésif à base d'alcool polyvinylique.

d) la feuille externe est rapportée à l'élément support plastifié par trois bords.

e) la feuille externe est rapportée à l'élément support plastifié par un jeu d'elec-
20 trodes à impulsion haute fréquence

3 - étui, sachet, emballage ou analogue obtenu selon le procédé défini en 1 et/ou 2 ci-dessus.

1596492

Pl. unique

FIG.1

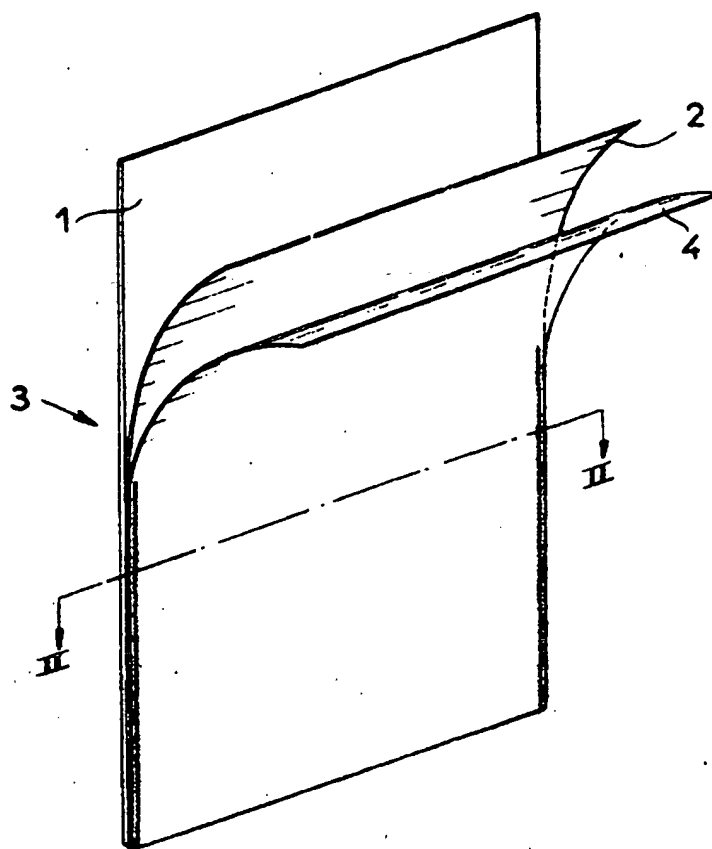


FIG.2

